



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1562362** - **A1**

(51) **5 C 23 C 22/03**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГНТ СССР

ВСЕСОЮЗНАЯ
ПАТЕНТНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
БИБЛИОТЕКА

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

2

(21) 4194728/23-02

(22) 12.02.87

(46) 07.05.90. Бюл. № 17

(54) СОСТАВ ДЛЯ ФОСФАТИРОВАНИЯ МЕТАЛ-
ЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

(57) Изобретение относится к составу

1/2 (1/1 WPI) - (C) WPI / DERWENT

AN - 1991-005592 [01]

AP - SU19894194728 19890212

PR - SU19874194728 19870212; SU19894194728 19890212

TI - Compsn. for phosphatising metallic surfaces - contains phosphoric acid, zinc oxide, sodium nitrate, chromium trioxide, primary lower aliphatic alcohol and water

IW - COMPOSITION PHOSPHATING METALLIC SURFACE CONTAIN PHOSPHORIC ACID ZINC OXIDE SODIUM NITRATE CHROMIUM TRI OXIDE PRIMARY LOWER ALIPHATIC ALCOHOL WATER

IN - AGRES E M; ALTSYBEEVA A I; VINOGRADOV P A

PA - (LELE-R) LENG D LENNETKHM

PN - SU1562362 A 19900507 DW199101 000pp

ORD - 1990-05-07

IC - C23C22/03

FS - CPI

DC - M14

AB - SU1562362 The compsn. contains (in g/l) phosphoric acid (density 1.7) 70-100, zinc oxide 15-20, sodium nitrate 2-3, chromium trioxide 0.3-0.6, primary n-2-4C aliphatic alcohol 60-150 and balance water. - The compsn. is prepd. by dissolving the components in water, in the above order, and it is ready for use after 0.5-7 hrs. The compsn. is applied at ambient temp. onto the steel surface (also onto the surface covered with scale or rust).

- Tests show that use of proposed compsn. increases corrosion resistance of steel surfaces up to 11 hrs. and the surfaces with welded seams up to 8 hrs., and their impact strength up to 5 Nm, compared to 8 hrs, 6 hrs and 3.5Nm, respectively for the known compsn.

- USE/ADVANTAGE - In various industries, as a compsn. for protecting metal surfaces against corrosion. Increased efficiency of corrosion-protection, reduced phosphatising temp. and increased impact strength of applied varnish coatings are obtd. Bul. 17/7.5.90 (2pp Dwg.No.0/0)

Раствор для фосфатирования готовят путем последовательного растворения в воде фосфорной кислоты, окиси цинка, нитрата натрия, трехоксида хрома и первичного алифатического спирта нормального строения с числом атомов углерода 2-4.

Результаты коррозионных испытаний приведены в таблице.

Технико-экономическими преимуществами предлагаемого состава являются повышение эффективности защиты от коррозии, снижение температуры фосфатирования и повышение ударной прочности наносимых лакокрасочных покрытий.

A1